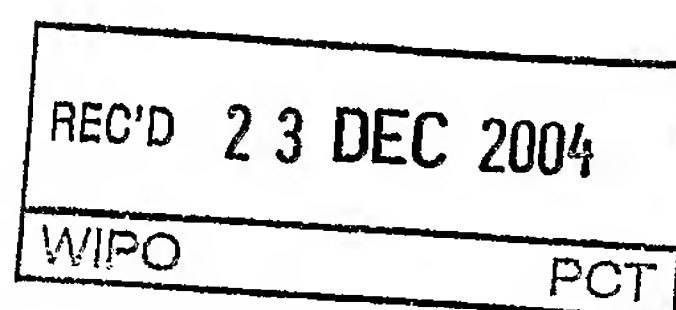


PCT/JP 2004/015623

02.11.2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 4 年 2 月 2 5 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 4 - 0 5 0 2 9 3
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 4 - 0 5 0 2 9 3]

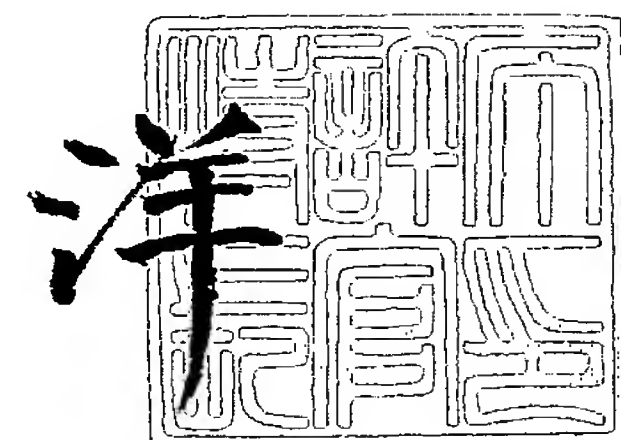
出 願 人 本 田 技 研 工 業 株 式 有 限 公 司
Applicant(s):

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 1 2 月 1 3 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



出 証 番 号 出 証 特 2 0 0 4 - 3 1 1 3 6 6 7

【書類名】 特許願
【整理番号】 H1034561
【提出日】 平成16年 2月25日
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 B21J 5/06
F01L 3/08
C22C 21/02

【発明者】
【住所又は居所】 埼玉県狭山市狭山 1 丁目 1 0 番地 1 ホンダエンジニアリング株式会社内
【氏名】 大沼 孝之

【発明者】
【住所又は居所】 埼玉県狭山市狭山 1 丁目 1 0 番地 1 ホンダエンジニアリング株式会社内
【氏名】 小林 崇

【発明者】
【住所又は居所】 埼玉県狭山市狭山 1 丁目 1 0 番地 1 ホンダエンジニアリング株式会社内
【氏名】 蛭間 英隆

【特許出願人】
【識別番号】 000005326
【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】
【識別番号】 100085257
【弁理士】
【氏名又は名称】 小山 有

【選任した代理人】
【識別番号】 100103126
【弁理士】
【氏名又は名称】 片岡 修

【手数料の表示】
【予納台帳番号】 038807
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】
【物件名】 特許請求の範囲 1
【物件名】 明細書 1
【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1
【包括委任状番号】 9722915
【包括委任状番号】 9304817

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

部材の内周部よりも大径の凹部を素材に成形し、この凹部の内周にアンダーカット部を形成し、このアンダーカット部が形成された素材の凹部に目的とする部材の内周部の径と等しい径のマンドレルを挿入し、このマンドレルを挿入した素材の外側からスウェーピング加工して前記アンダーカット部を残した状態で素材の前記凹部の内径をマンドレル外径まで縮小せしめるようにしたアンダーカット部を有する部材の成形方法であって、前記スウェーピング加工する前の素材の凹部の底部には面取り部が形成され、この面取り部の形成領域は前記マンドレルの先端を素材の凹部の底部に突き当てた状態でクリアランスとなる外側領域内とすることを特徴とするアンダーカット部を有する部材の成形方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のアンダーカット部を有する部材の成形方法において、前記面取り部を形成領域は前記マンドレルと凹部の内周との間のクリアランスの 3 5 % ~ 1 0 0 % であることを特徴とするアンダーカット部を有する部材の成形方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は請求項 2 に記載のアンダーカット部を有する部材の成形方法において、前記部材は燃料噴射ノズルであることを特徴とするアンダーカット部を有する部材の成形方法。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 アンダーカット部を有する部材の成形方法

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、例えば燃料噴射ノズルのように内周部の一部にアンダーカット部を有する部材の成形方法に関する。

【背景技術】

【0 0 0 2】

燃料噴射ノズルの一般的な形状を図 6 に示す。燃料噴射ノズルは軸方向に内径 2 ～ 4 mm の中空穴が形成され、この中空穴は先端が雌テーパ状に絞られ、その先に燃料噴出口が形成され、また中空穴の奥部に燃料溜りとなるアンダーカット部が形成されている。

【0 0 0 3】

部材の内側部にアンダーカット部を機械加工によって形成できるのは、せいぜい内周部の径が 1 0 mm までであり、燃料噴射ノズルのように内径 2 ～ 4 mm の中空穴の内周部にアンダーカット部を形成するには従来から電解加工によって形成している。

【0 0 0 4】

電解加工以外の方法としては、特許文献 1 ～ 3 に提案される方法がある。特許文献 1 には、素材をカップ状に成形し、更にこのカップ状素材の上端周縁を外側に膨出させ、外側からダイでしごき加工することで膨出した前記上端周縁を内側に張り出すようにし、結果的に素材内側にアンダーカット部が成形されることが開示されている。

【0 0 0 5】

特許文献 2 には、上端部の内径が棒状素材よりも大径となったダイに棒状素材を入れ、上方から棒状素材よりも小径のパンチによって棒状素材の上端を加圧し、素材の上端部をダイ形状に倣って拡張するとともに、小径のパンチが棒状素材の上端に進入する際にアンダーカット部が自動的に成形されることが開示されている。

【0 0 0 6】

特許文献 3 には、肩部を有するダイに当該肩部に当接する段部を有する素材をセットし、また素材に形成した袋穴の途中までマンドレルを挿入し、この状態でパンチによって素材を据え込み成形することでダイ上半部内の材料を変形せしめ、同時にダイ下半部では材料の径方向内側への流れを作らずにアンダーカット部とすることが開示されている。

【0 0 0 7】

【特許文献 1】 特開昭 5 6 - 5 9 5 5 2 号公報

【特許文献 2】 特開平 3 - 2 0 7 5 4 5 号公報

【特許文献 3】 特開平 8 - 9 0 1 4 0 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0 0 0 8】

電解加工による場合には、洗浄工程が必ず必要になるとともに、研磨などの廃液処理の問題が生じる。

一方、特許文献 1 ～ 3 にあっては、アンダーカット部を設ける箇所が限定されてしまう。つまり特許文献 1 では素材全体にアンダーカット部が形成され、特許文献 2 にあっては素材の上端部に限定され、特許文献 3 にあっては軸方向に形成した穴の奥部に限定される。

また、特許文献 1 ～ 3 のいずれも素材自体を屈曲させることでアンダーカット部とするため、アンダーカット部の形状を一定にすることが困難で、製品歩留りも悪い。

【0 0 0 9】

そこで、本発明者らは先に鍛造とスウェーjing加工を応用した方法を提案（特願 2 0 0 3 - 4 2 4 9 4 5 号）している。この提案は、図 7（a）に示すように、鍛造（前方押出し又は後方押出し）によって素材に大径の凹部を形成し、この凹部の内周にアンダーカット部を形成した後、当該凹部に目的とする部材の内周部の径と等しい径のマンドレルを

挿入して外側からスウェーjing加工し、その後、外面に研削加工などを施してノズル形状にする方法である。

【0 0 1 0】

この方法は、燃料噴射ノズルなどの成形には極めて有効であるが、成形比を大きくすると、スウェーjing加工の際に素材が長手方向に沿って開口方向に流動し、その際、図 7 (b) に示すように、凹部のコーナ部が取り残され、最終的には図 7 (c) に示すように、欠肉が発生することがある。

【課題を解決するための手段】

【0 0 1 1】

上記課題を解決するため本発明に係る成形方法は、部材の内周部よりも大径の凹部を素材に成形し、この凹部の内周にアンダーカット部を形成し、このアンダーカット部が形成された素材の凹部に目的とする部材の内周部の径と等しい径のマンドレルを挿入し、このマンドレルを挿入した素材の外側からスウェーjing加工して前記アンダーカット部を残した状態で素材の前記凹部の内径をマンドレル外径まで縮小せしめるようにしたアンダーカット部を有する部材の成形方法であって、前記スウェーjing加工する前の素材の凹部の底部には面取り部が形成され、この面取り部の形成領域は前記マンドレルの先端を素材の凹部の底部に突き当てた状態でクリアランスとなる外側領域内とした。

【0 0 1 2】

スウェーjing加工の際には素材が長手方向に沿って開口方向に流動するが、上記構成のように凹部の底部のコーナに面取り部を設けておくと、素材が流動してもコーナ部において材料不足が起きることがなく、欠肉が発生しない。

【0 0 1 3】

前記面取り部を形成領域はマンドレルと凹部内周との間のクリアランスの 3 5 % ~ 1 0 0 % とすることが好ましい。3 5 % 未満では材料不足が起きるおそれがある。1 0 0 % を超えると、マンドレル先端部と面取り部にかかりマンドレルの位置が安定しない。

【発明の効果】

【0 0 1 4】

本発明によれば、電解加工と比較して廃液が生じることがなく環境衛生上有利で、またアンダーカット部の形状も予め機械加工によって形成できるため正確で、また、最終形状として機械加工が困難な内径 1 0 mm 以下の袋穴などの内周部にもアンダーカット部を形成することができる。特にスウェーjing加工する前の素材の凹部の底部に面取り部を形成しておくことで、スウェーjing加工の際の材料不足を当該面取り部の材料で補うことができ、欠肉の発生を防止できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0 0 1 5】

以下に本発明の実施例を添付図面に基づいて説明する。図 1 は本発明に係る成形工程を説明したブロック図、図 2 (a) 及び (b) は素材の断面図、図 3 は鍛造によって素材に凹部を形成する過程を説明した図、図 4 は本発明に係る成形工程のうちスウェーjing加工に用いる装置の正面図、図 5 (a) ~ (c) は本発明に係る成形工程のうちスウェーjing加工の内容を更に詳細に説明した図である。

【0 0 1 6】

先ず、ビレットを切断して図 1 (a) に示す棒状素材 1 を用意する。この棒状素材としては S C M 4 1 5 等が適当である。この後、図 1 (b) に示すように、冷間鍛造（前方押出し又は後方押出し）にて前記棒状素材 1 に凹部 2 を形成する。この凹部 2 は後に製品の内周部になる部分であるが、その径は製品の内周部よりも大きく、十分に機械加工が可能な大きさ（1 0 mm 以上）とする。

【0 0 1 7】

前記凹部 2 の底部のコーナ部には面取り部 2 a が形成されている。図 2 (a) に示すように、面取り部 2 a は R 面取りとされ、その形成領域はスウェーjing加工用のマンドレルと凹部 2 の内周面との間のクリアランスとなる領域とする。そして、このクリアランス

領域の全てを面取り部としてもよいが、35%以上の割合であれば欠肉を起こすことがない。

【0018】

また、面取り部2aとしてはR面取りに限らず、図2(b)に示すようにC面取りとしてもよい。更にこの図に示すように、凹部2の中心にマンドレルの円錐状先端部を差し込む位置決め穴21を形成しておくことでスウェーjing加工の際にマンドレルがずれて、倒れが生じることがない。

【0019】

尚、凹部2、面取り部2a及び位置決め穴21については、図3に示す冷間による鍛造成形（前方押出し）によって同時に成形することが加工効率上有利である。鍛造成形としては後方押出しでもよいが、パンチが座屈しやすいので前方押出しの方が有利である。

【0020】

図1に戻って、棒状素材1を冷間鍛造したならば、図1(c)に示すように、凹部2にアンダーカット部3を形成し、続いて冷間でのスウェーjing加工によって、図1(d)に示すように、前記凹部2を内径2~4mmの袋穴4に成形し、更に旋削加工にて外周面を加工して図1(e)に示す製品（燃料噴射ノズル）を得る。

【0021】

前記スウェーjing加工装置は図4に示すように、内側回転体5と外側回転体6とを備え、内側回転体5には90°離間して径方向に貫通穴7が形成され、各貫通穴7内には内側から順にスウェーjing金型8とストライカー9が摺動自在に嵌合している。一方、外側回転体6には周方向に等間隔で12本のピン10が回転自在に保持されている。

【0022】

以上のスウェーjing加工装置において、内側回転体5を時計廻りに、外側回転体6を反時計廻りに回転せしめると、遠心力によって内側回転体5に保持されているスウェーjing金型8とストライカー9は径方向外側に付勢されるが、外側には外側回転体6が回転しており、この外側回転体6にはピン10が保持されており、このピン10は外側回転体6よりもその一部が内側に突出しているので、ピン10がストライカー9の外端部を通過する度にストライカー9を径方向内方に押し込み、これに連動してスウェーjing金型8も径方向内方に押し込まれ、4つのスウェーjing金型8の中心にセットされた素材の表面を数千回/分の速度で叩きスウェーjing加工を行う。

【0023】

上記のスウェーjing加工装置を用いて凹部2とアンダーカット部3を形成した素材1を成形するには、先ず図5(a)に示すように、クランプ11で素材1を把持するとともに、素材1の凹部2内にマンドレル12を挿入する。このマンドレル12の外径は目的とする製品（燃料噴射ノズル）の袋穴4の内径と等しく、またマンドレル12の先端部12aは目的とする製品の袋穴4の先端の雌テーパ状部4aを形成するために円錐状をなしている。

【0024】

そして、図5(b)に示すように、マンドレル12で素材1をストッパ13に当接する位置まで押し込み、前記したようにスウェーjing金型8によって素材1の外周面を叩いてスウェーjing加工を施す。このスウェーjing加工により凹部2の内径はマンドレル12の外径まで縮径されるが、アンダーカット部3は残る。

【0025】

上記の縮径に伴って素材1の底部のコナ部の材料も矢印で示すように内側に移動し、マンドレルの先端部12aを包むように移動し、図5(c)に示すように、雌テーパ状部4aが形成される。このとき、コナ部は面取り部2aとなっているので、素材が移動する際に材料不足を生じることがない。

【0026】

尚、素材の加工方法としては図示するような半径方向に工具を移動するプランジ加工に限らず、素材を軸方向に移動させるインフィード加工でもよい。またスウェーjing金型

の先端形状を所定の形状にしておくことで、旋削加工を省略することもできる。

【産業上の利用可能性】

【0 0 2 7】

本発明に係るアンダーカット部を有する部材の成形方法は、例えば自動車用エンジンに組み込まれる燃料噴射ノズルの製造に適用できる。

【図面の簡単な説明】

【0 0 2 8】

【図 1】 本発明に係る成形工程を説明したブロック図

【図 2】 (a) 及び (b) は素材の断面図

【図 3】 鍛造によって素材に凹部を形成する過程を説明した図

【図 4】 本発明に係る成形工程のうちスウェーピング加工に用いる装置の正面図

【図 5】 (a) ~ (c) は本発明に係る成形工程のうちスウェーピング加工の内容を更に詳細に説明した図

【図 6】 燃料噴射ノズルの断面図

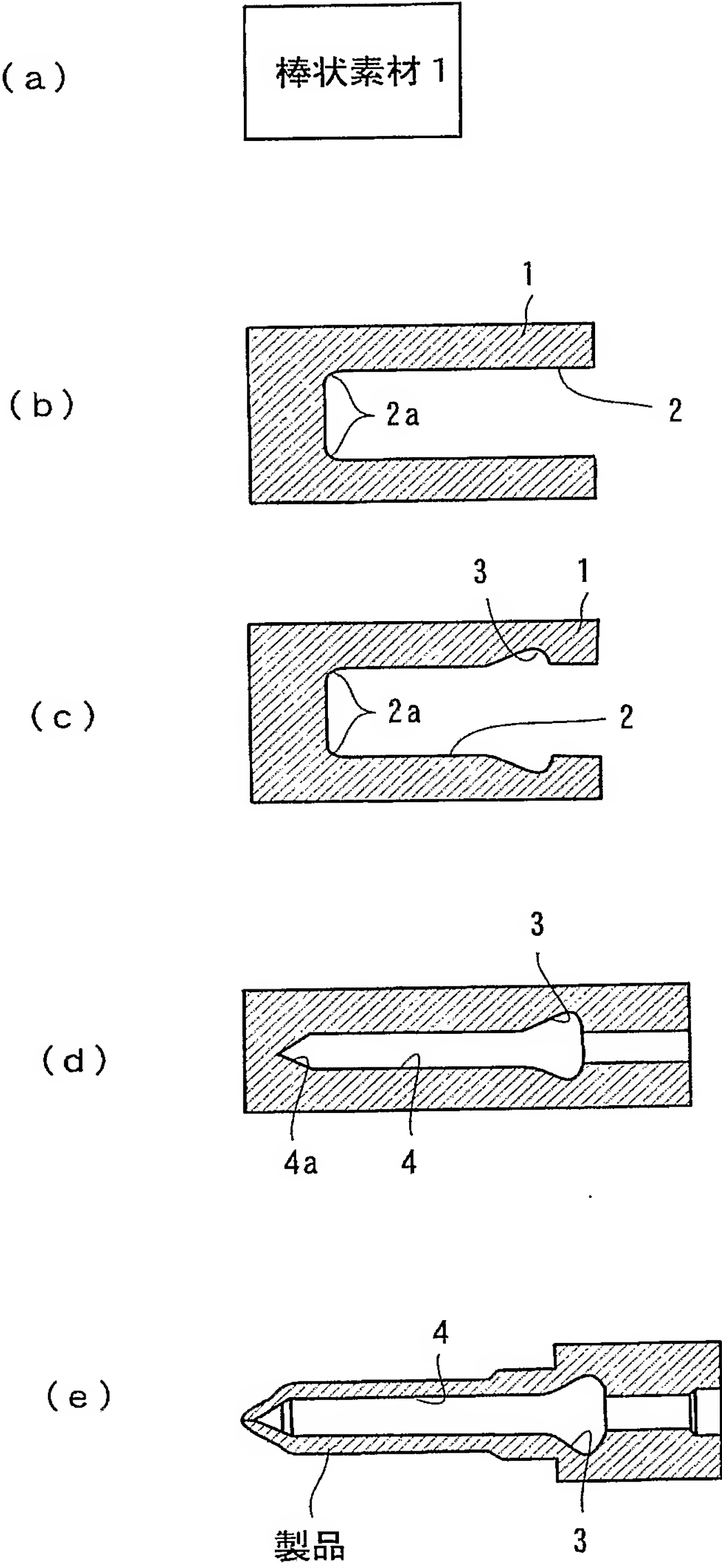
【図 7】 先に本発明者らが提案した方法を説明した図

【符号の説明】

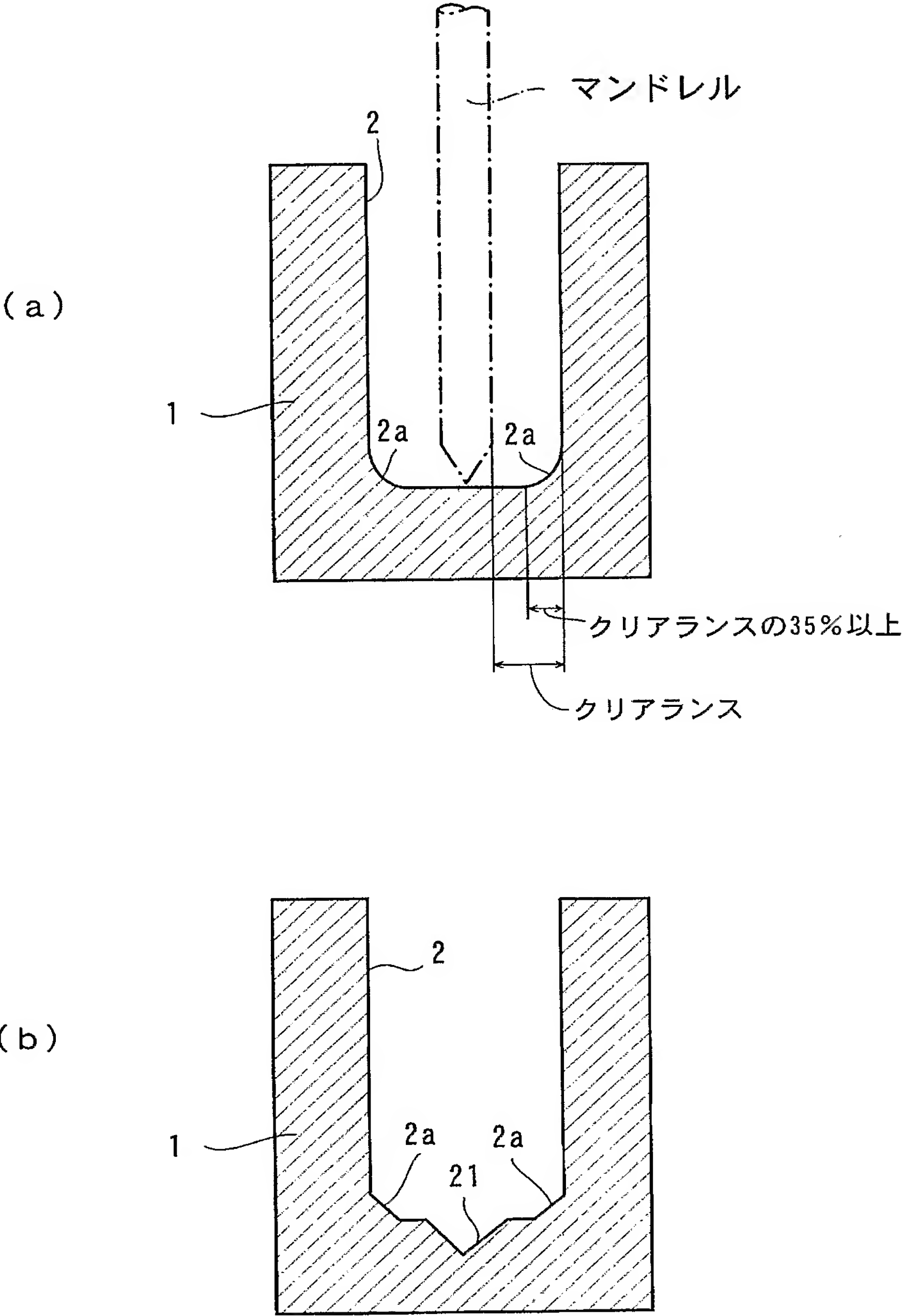
【0 0 2 9】

1 …棒状素材、2 …凹部、2 a …面取り部、3 …アンダーカット部、4 …袋穴、5 …内側回転体、6 …外側回転体、7 …貫通穴、8 …スウェーピング金型、9 …ストライカー、1 0 …ピン、1 1 …クランプ、1 2 …マンドレル、1 3 …ストッパ、2 1 …位置決め穴。

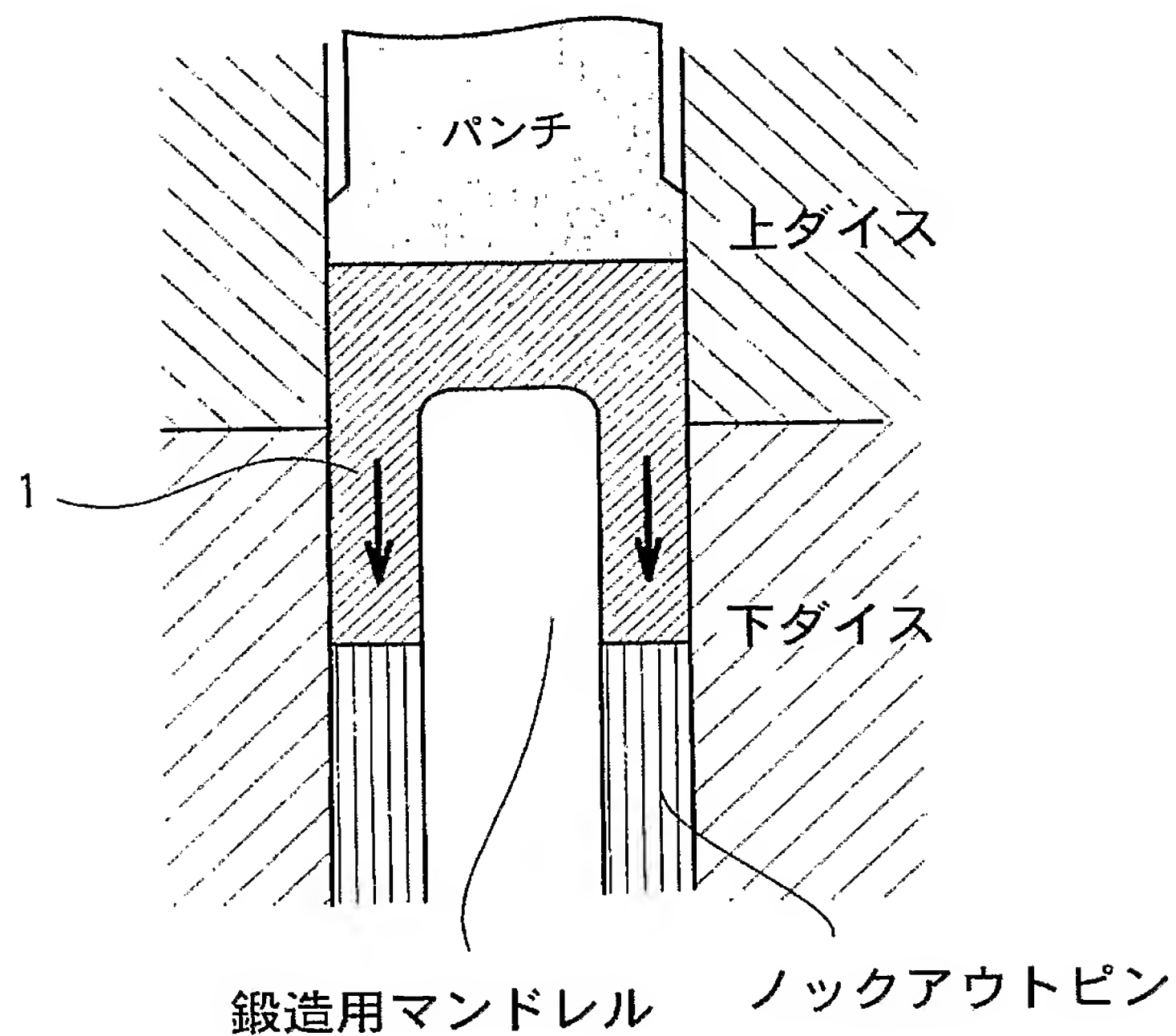
【書類名】 図面
【図 1】



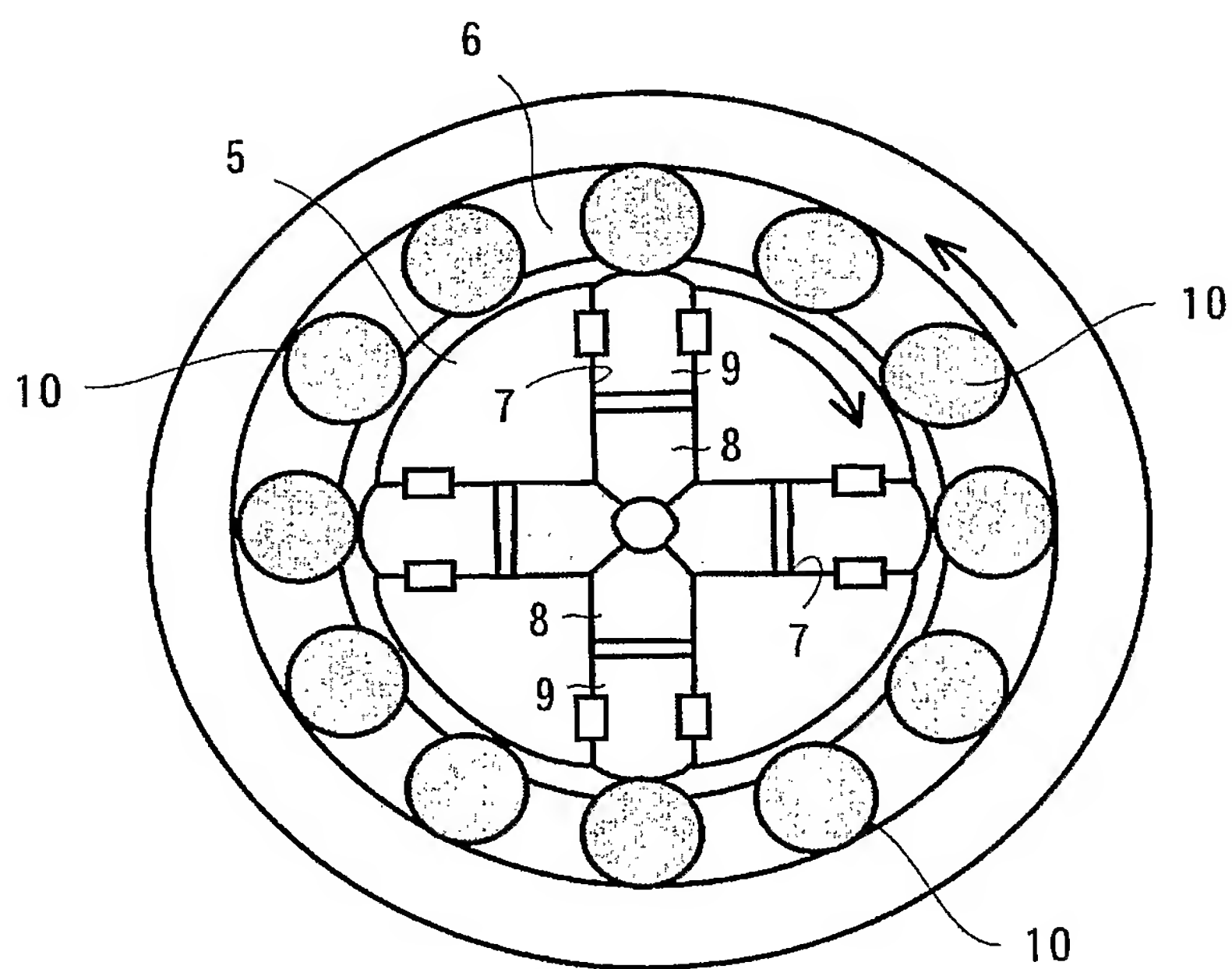
【図 2】



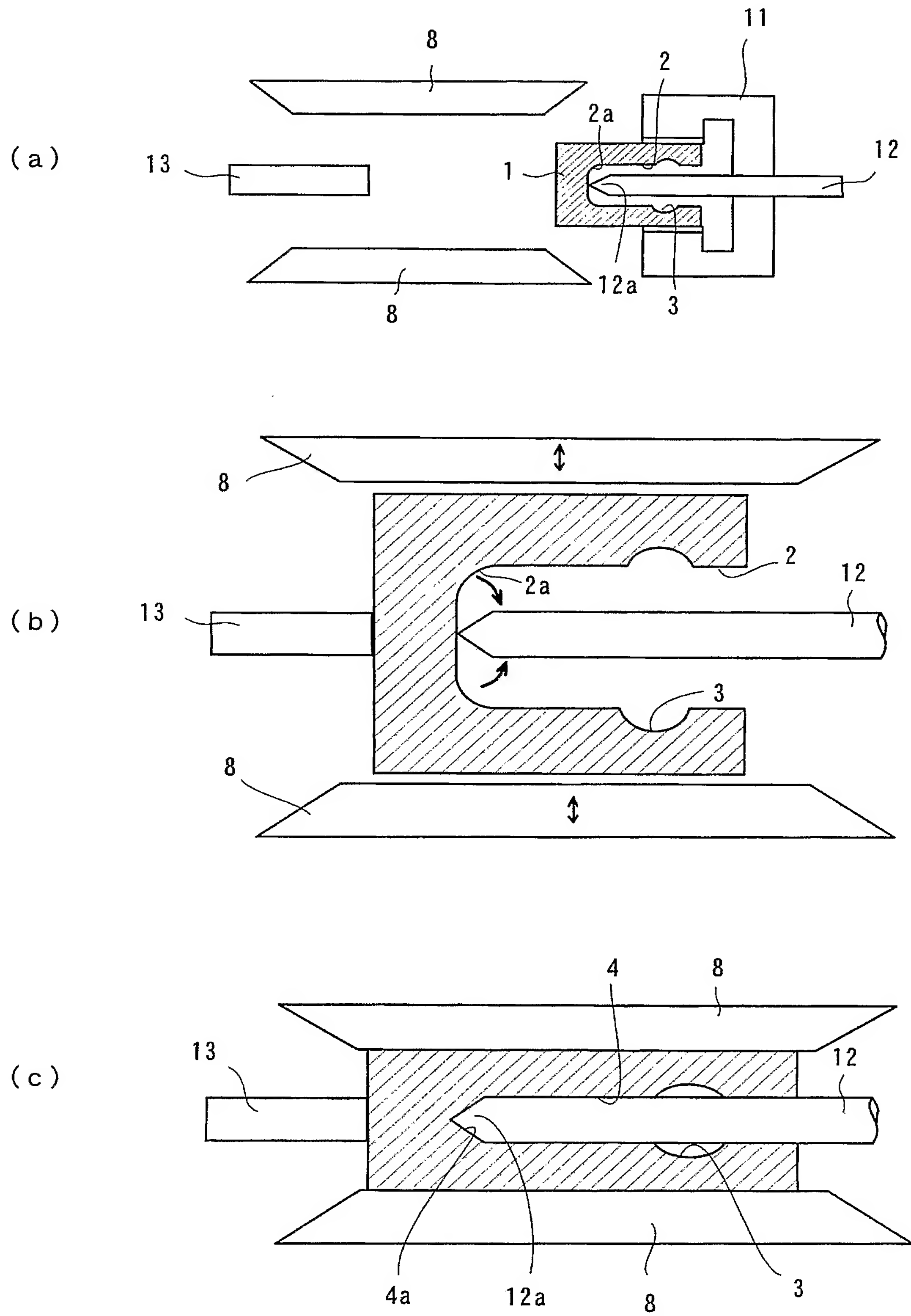
【図 3】



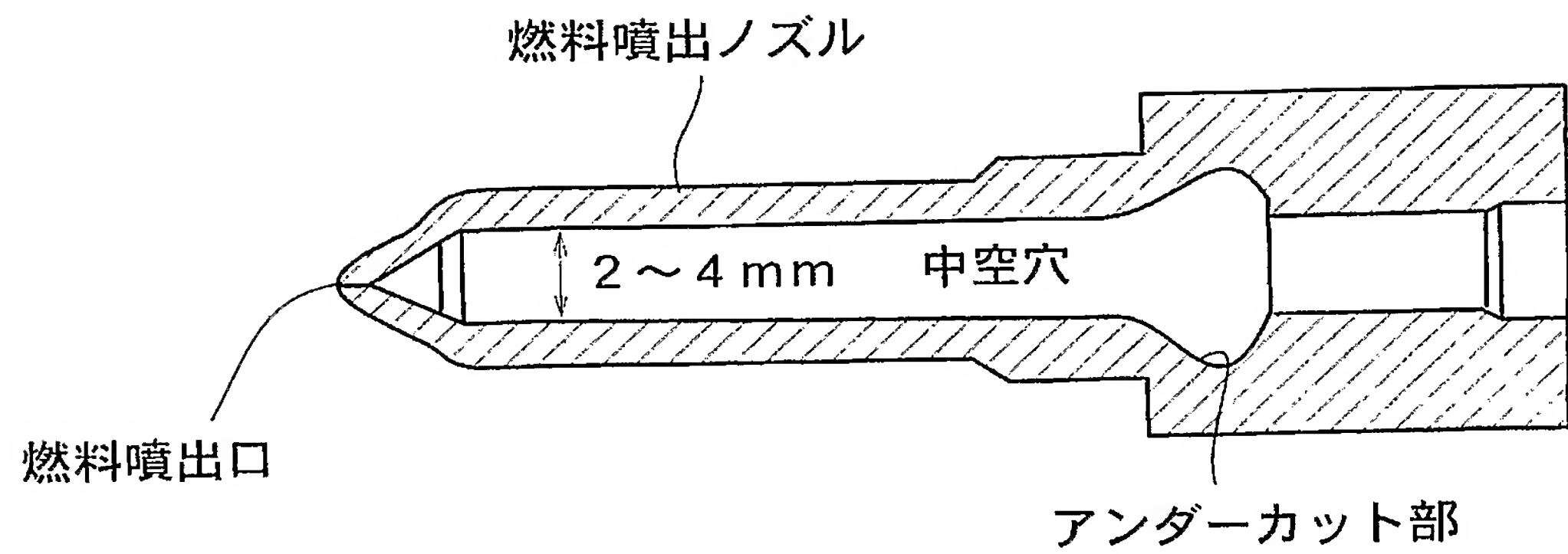
【図 4】



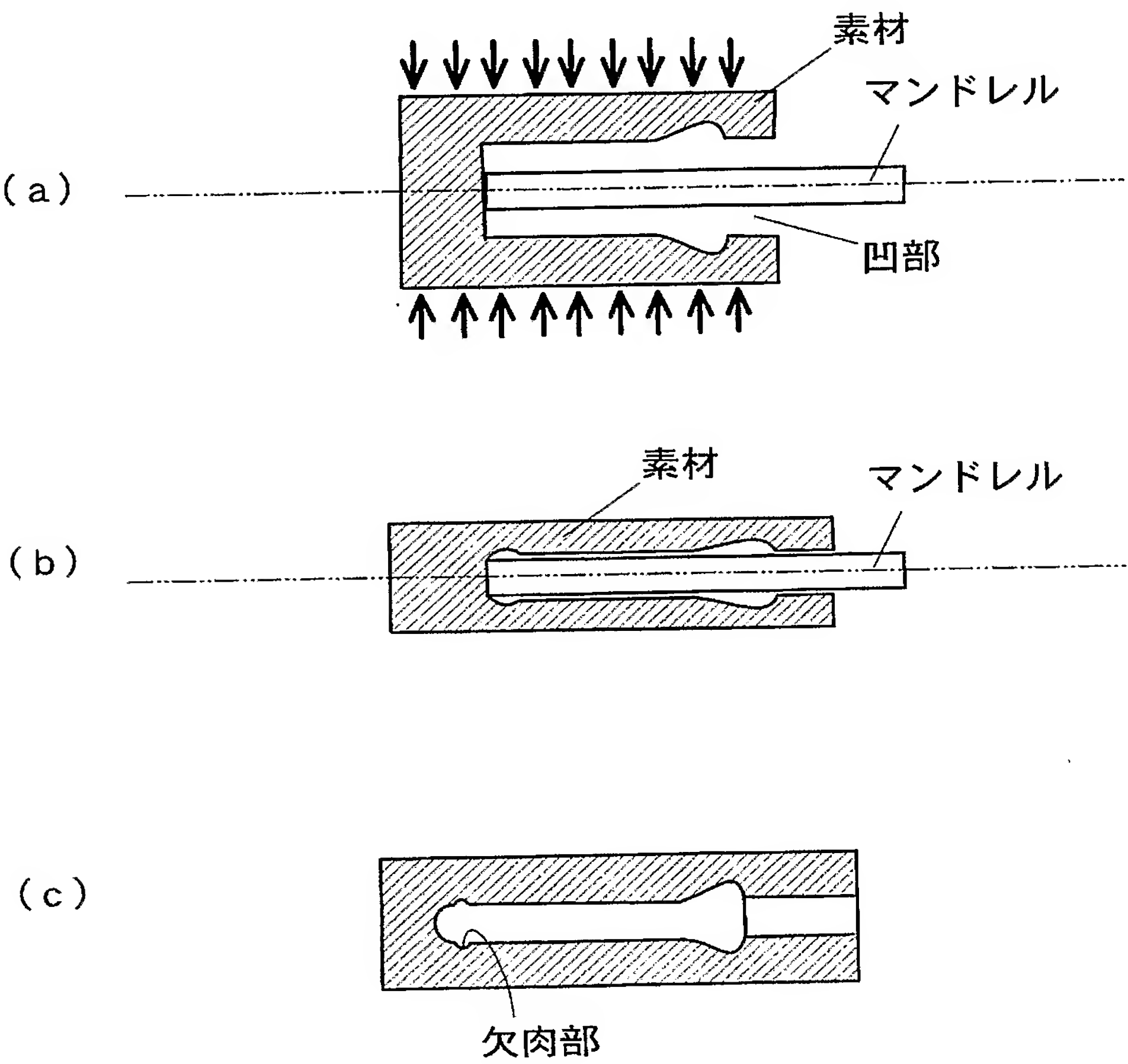
【図 5】



【図 6】



【図 7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 内周部にアンダーカット部を有する部材を欠肉を生じることなく正確な寸法で成形できる方法を提供する。

【解決手段】 マンドレル 1 2 で素材 1 をストッパ 1 3 に当接する位置まで押し込み、スウェーピング金型 8 によって素材 1 の外面を叩いてスウェーピング加工を施す。このスウェーピング加工により凹部 2 の内径はマンドレル 1 2 の外径まで縮径されるが、アンダーカット部 3 は残る。また、上記の縮径に伴って素材 1 の底部のコーナ部の材料も矢印で示すように内側に移動し、マンドレルの先端部 1 2 a を包むように移動し、雌テーパ状部 4 a が形成される。このとき、コーナ部は面取り部 2 a となっているので、素材が移動する際に材料不足を生じることがない。

【選択図】 図 5

特願 2 0 0 4 - 0 5 0 2 9 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 5 3 2 6]

1 . 変更年月日

1 9 9 0 年 9 月 6 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号

氏 名

本田技研工業株式会社